

Work Order ID 71908

Wednesday, July 13, 2011 11:34:38 AM



Page 1

Item ID: D2991-1

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Side Door

Stop



Start Date: 7/13/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/22/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: CZ Date: 11/07/13 Tooling: _____ Date: _____

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D2991	E								

110

0.00



Purchasing

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 210.11819

Description: D2991-1 side door

Supplier: Delastek

Doubler batch: B47743

Ship to Delastek (1) D0589-XXX label

Batch: N/A

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek

Ship to delastek: Qty 2 D2992-1

CZ 11/07/13 ①

120

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity is attached

11/13/13 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 71908

Wednesday, July 13, 2011 11:34:38 AM

Page 2

Item ID: D2991-1

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Side Door

Start Date: 7/13/2011 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 7/22/2011 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

130

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Ensure Material certification comply to Dwg D2991

11-07-14 (1)

140

Identify as per dwg & Stock Location: Composites

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

11-07-14

150

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

11/7/14
MF
11-07-14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Wednesday, July 13, 2011 11:34:25 AM

Page 1

Work Order ID: 71908



Parent Item: D2991-1



Parent Item Name: Side Door


Start Date: 7/13/2011

Required Date: 7/22/2011

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041) EC
IPP Rev:B 08-02-20 ECN 1096 DD verified by:EC IPP Rev:C
10.10.13 AS PER DWG REV.E DD verified by:EC

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2991-1P  SIDE DOOR		Purchased	No		71908	110	Each	0.0000	1	1		7/13/11	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

D2991-1/-2/-3 SIDE DOOR

NOTES

- 1) MATERIALS: RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 2) FINISH: FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY #1104S OR #1144S
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: 9 lbs TYP
- 8) USE MOLD DT8626 FOR D2991-1 SIDE DOOR
USE MOLD DT8627 FOR D2991-2 SIDE DOOR
USE MOLD DT8626 FOR D2991-3 SIDE DOOR (TRIM PER DT8631)
- 9) ROUTER FOAM CORE USING: DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
DT8629 FOR D2991-2 SIDE DOOR
DT8630 FOR D2991-3 SIDE DOOR
- 10) LAYUP PER QSI 006 AND AS FOLLOWS:

MAIN LAYUP: WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005
9 OZ SATIN
9 OZ SATIN
FOAM
FOAM STRIP
9 OZ SATIN
12 OZ UNIDIRECTIONAL (4.5" WIDE, 2 EDGES SHOWN)
9 OZ SATIN
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY
- 11) BOND FOAM CORE USING POLYBOND B46F
- 12) DRILL Ø0.38 HOLE. REMOVE THE FOAM INNER LAYER 0.25 AROUND THE HOLE BETWEEN THE INNER AND OUTER SKINS. APPLY TAPE OR AN EQUIVALENT BACKER TO THE INNER SIDE OF THE HOLES TO PREVENT EPOXY FILLER FROM GOING THROUGH. FILL THE CAVITY BETWEEN THE SKINS COMPLETELY WITH HYSOL 934NA MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1, OR HYSOL 956A/B MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1, OR METALSET A4, OR MAGNABOND 6398. ALLOW THE MATERIAL TO CURE. DRILL Ø0.191 THROUGH, 3 PLACES PER DOOR. SEE SECTION E-E.

CL 11/07/13
W10.71908

RELEASED
2010-10-13

E	REFORMAT, MOVE HOLE: 16.5 WAS 10.25 (ZN C8-2) 10.7 WAS 10.2 (ZN D7-2), PAR 10-007	CP	10.03.23
D	REFORMAT DWG, ADD DIMS TO DOUBLERS (ZN D7-2, D3-3, D7-4), X.X TOL WAS X.XX (ZN D7-2, D3-3, D7-4, A8-5, A4-5), D2992-1 NOW 4.000 WIDE (ZN D7-2, D5-3, D4-4), RMV DECAL (ZN A8-1), NCR 09-041	CP	09.09.26
C	UPDATE NOTES & MATERIALS; 1.25 WAS 0.50; ADD SECTION E-E; REMOVE D0589-041/-042/-043	MB	07.10.29
B	REMOVE D2621; 5.500 WAS 1.980	RF	02.02.22
A	NEW ISSUE	CP	02.01.23
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN			
DRAWN			
CHECKED			
MFG. APPR.			
APPROVED			
DE APPR.			
DATE	10.03.23		
DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA			
DRAWING NO. D2991		REV. E SHEET 1 OF 5	
TITLE SIDE DOOR		SCALE NTS	
COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD			

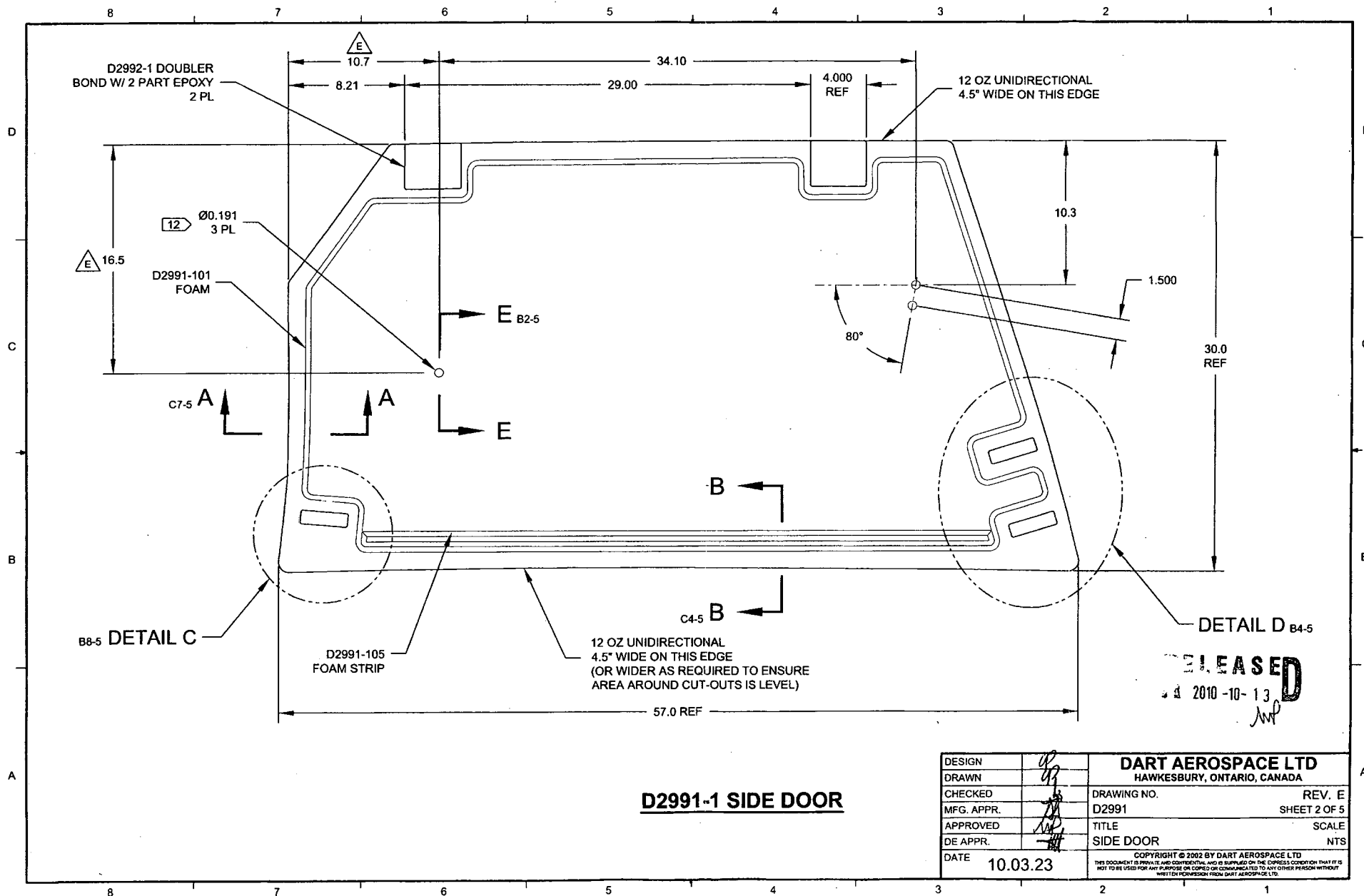
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



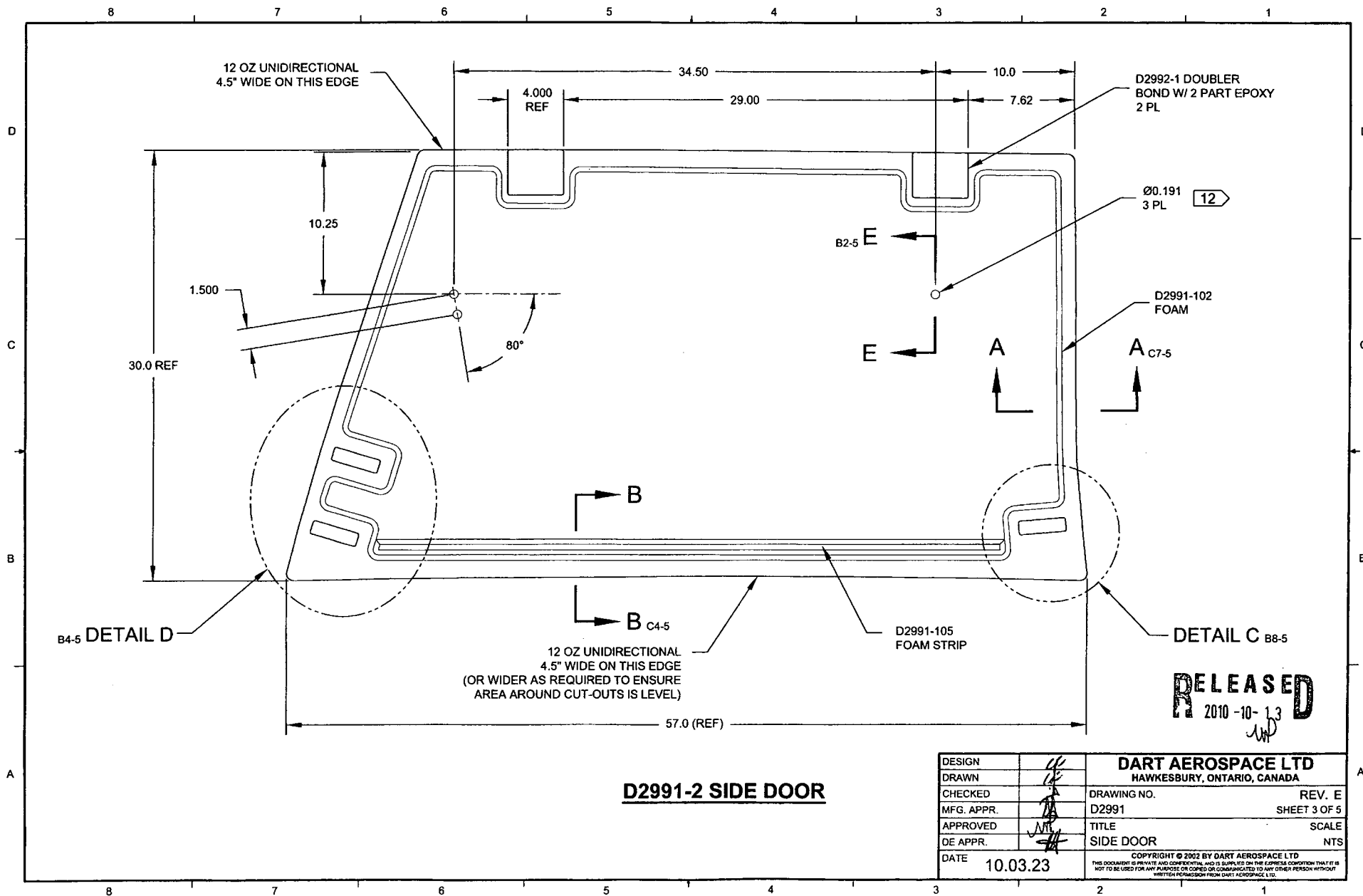
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



RELEASED
2010-10-13

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D2991	SHEET 3 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	NTS
DATE	10.03.23	<small>COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

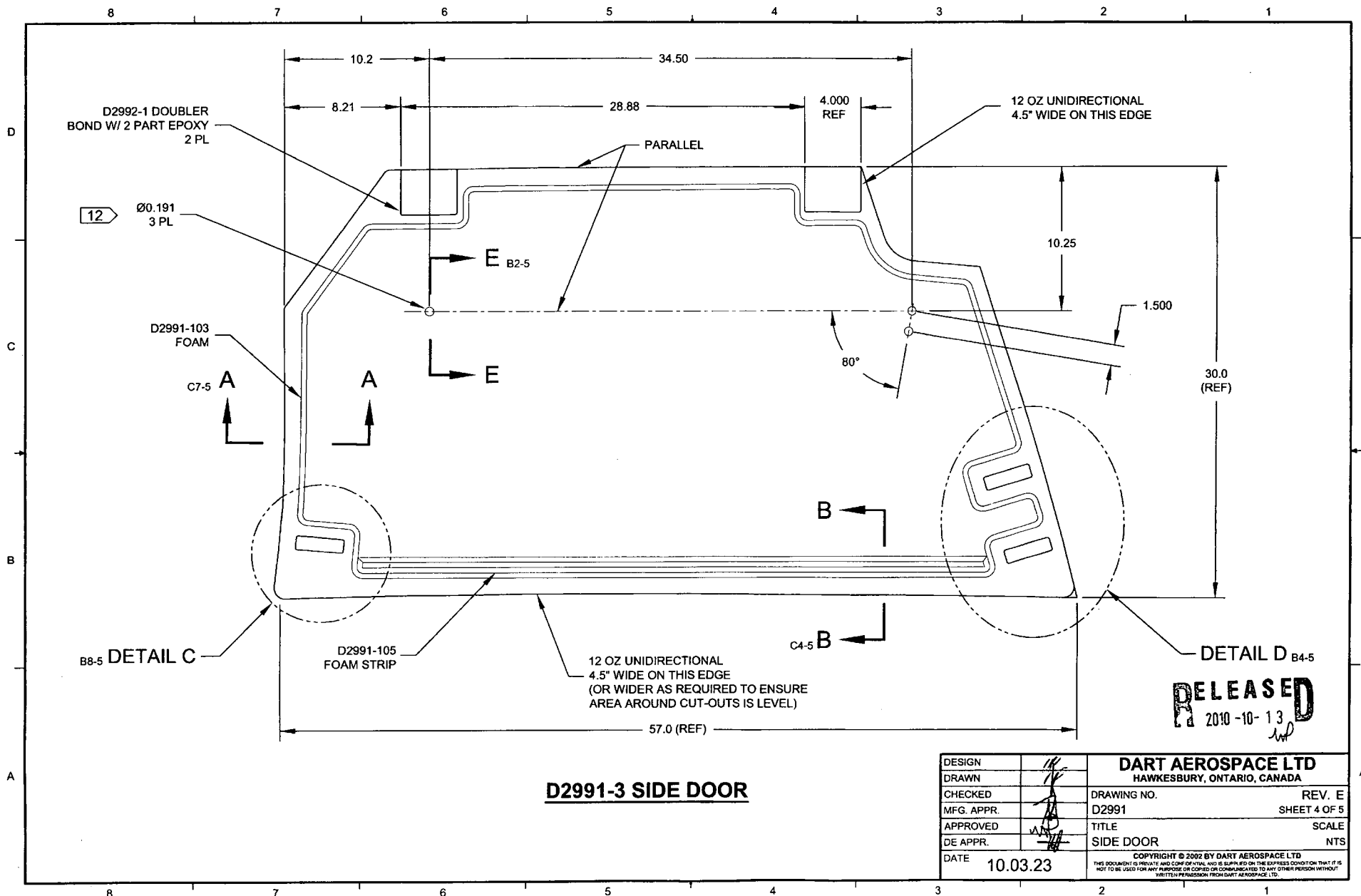
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

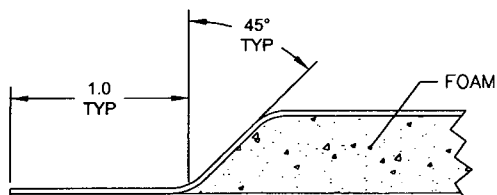
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

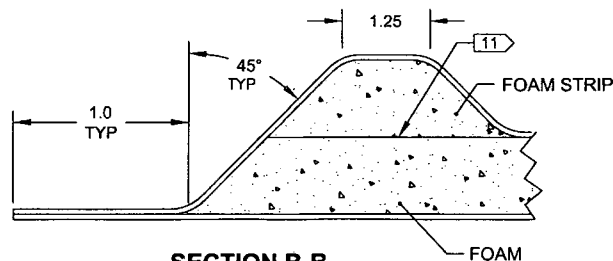
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

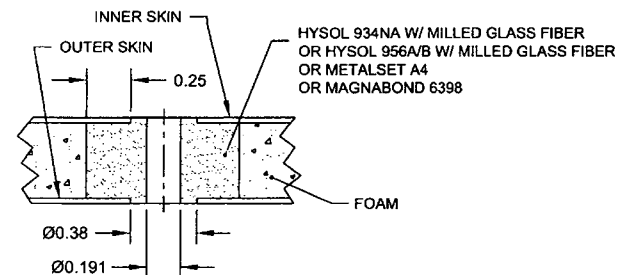




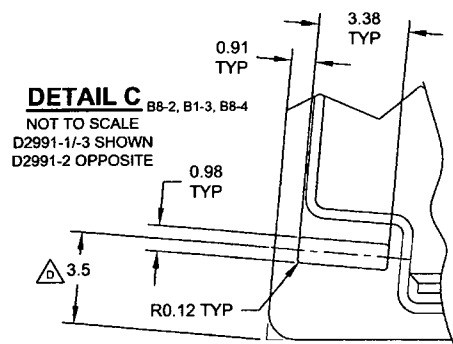
SECTION A-A
C7-2, C2-3, C7-4
NOT TO SCALE
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



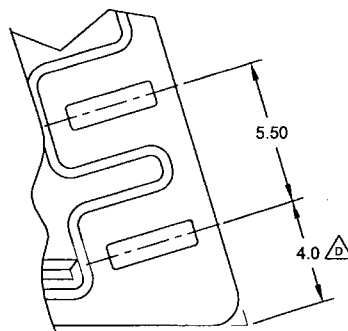
SECTION B-B
B4-2, B5-3, B4-4
ONE EDGE ONLY
NOT TO SCALE, VIEW ROTATED
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



SECTION E-E
D6-2, D3-3, C6-4
TYPICAL Ø0.191
HOLE DETAIL
NOT TO SCALE









DETAIL C
B8-2, B1-3, B8-4
NOT TO SCALE
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



DETAIL D
B1-2, B8-3, B1-4
NOT TO SCALE
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE

RELEASED
2010-10-13

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D2991	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	NTS
DATE	10.03.23	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	39299
Customer #	DART US

Ship to:

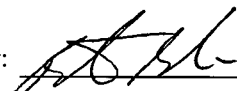
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
11/07/2011	03/05/2010	14003	Brigitte Golden		PO11819		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0076	Line 2 Side Door N° D2991-1 SN: B# 58272 U de M : Each Dwg.: D2991 Rév.: E			
				No. lot		Qté	
				30543		1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:


Quality department



AQ-357

Date: Mardi, 2010-11-30 15:40:47
Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: SIDE DOOR N. D2991-1
Numéro Job	: 30543	Numéro Article	: DKC134-0076
Numéro Soumission	: 4360	Numéro Dessin	: D2991
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-134
Cette fois	: 2010-11-30 No. B.V. :	Révision dessin	: E
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Composites
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2010-12-07
Job précédente	: 30540	Qté:	1 Udm: UNITE
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N. de pièce client: D2991-1		



Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du
DKC134-0066

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC0854	Frekote #700-NC
-----	---------	-----------------

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)

Frekote #700-NC

N° de Lot: _____

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DKO-0094 laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et IG 0009.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 0.040 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.040 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-29020-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total : 0.0040 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AAC1606	UN2055 styrene monomere ST
-----	---------	----------------------------

Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.010 GALLON(s)

UN2055 styrene monomere ST

N° de Lot: _____

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire la préparation et l'application du Gel coat selon IG0019, et diluer à l'aide de 5% de UN2055 styrene monomere ST.

Date: 30/11/10 Sceau: _____



Date: • Mardi, 2010-11-30 15:40:47

Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SIDE DOOR N. D2991-1

Numéro Job: 30543

Numéro Article: DKC134-0076

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s)		
8.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)		
9.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)		
10.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 18.00 PIED(s)/Unit Total : 18.00 PIED(s)		
11.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 7.3 VERGE(s)/Unit Total : 7.3 VERGE(s)		
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish		N° de Lot: 1-25212-1
12.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s)		
Fiberglass 12 oz Unidirectional		N° de Lot: 1-22549-1
13.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)		
14.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 4/09/10

Sceau:



15.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-29179-1

Date: , Mardi, 2010-11-30 15:40:48
Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 30543

Nom Dessin: SIDE DOOR N. D2991-1
Numéro Article: DKC134-0076

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

16.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0020 GALLON(s)/Unit Total : 0.0020 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

17.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 1/12/10 Sceau:



18.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire le laminage selon IF134-0010.

Date: 1/12/10 Sceau:



19.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Installer la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Curing début: 10:55 Curing Fin: 8:00

Date: 1/12/10 Sceau:



20.0 AAS1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total : 0.143 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-26580-1

21.0 DKC134-0062 Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)

N° de Job: 30555

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SIDE DOOR N. D2991-1

Numéro Job: 30543

Numéro Article: DKC134-0076

Numéro Job:



Machine ou Opération:

Description :

22.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Sceller le Foam Core principal et la Strip de Foamcore selon IG 0105.

Coller la "Strip" de foamcore sur le foamcore principal à l'aide de résine 411-350 et DDM-9 selon le dessin.

Coller l'assemblage des foamcores selon IF134-0010 et IG 0033.

Date: 3-12-10

Sceau:



23.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Curing Début: 1:00 Curing Fin: 2:20

Date: 3-12-10

Sceau:



24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-29179-1

25.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0020 GALLON(s)/Unit Total : 0.0020 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

26.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 7-12-10

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SIDE DOOR N. D2991-1

Numéro Job: 30543

Numéro Article: DKC134-0076

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le 2ieme laminage des tissus de verre de 9.7 oz et 12 oz. selon IF134-0010.

Date: 7-12-10

Sceau:



28.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Curing Début: 1:20 Curing Fin: 8:00

Date: 7-12-10

Sceau:



29.0

DÉMOULAGE

Démoulage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les rebords.

Date: 8/12/10

Sceau:



30.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Marquer au crayon le trou à l'aide du gabarit DKO-0369.

Tailler à la main la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/2 diamant.

Date: 22/02/11

Sceau:

Verification Tracage
soutènement de trou
24/02/11

31.0

AAC0205

COLLE HYSOL EA934NA

Commentair Qty.: 0.15 KIT(s)/Unit Total: 0.15 KIT(s)

COLLE HYSOL EA934NA

N° de Lot:

1-29488-1

Date: Mardi, 2010-11-30 15:40:48

Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SIDE DOOR N. D2991-1

Numéro Job: 30543

Numéro Article: DKC134-0076

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

32.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0037 GALLON(s)/Unit Total : 0.0037 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7046-1

33.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Gabarit N°DKO-0118, percer les 3 trous de 3/8" Dia.

À l'aide de l'outil approprié et en faisant bien attention de ne pas abimer les "Skins" de la pièce, venir faire un dégagement de 7/8" Dia dans le Foam Core entre les "Skins" intérieur et extérieur.

À l'aide de ruban à masquer, masquer le trou de la "Skin" extérieur.

Faire la préparation des surfaces et le mélange du Hysol EA934NA selon IG0092. Au mélange, ajouter 10% de Fibre courte Miapoxy 66. À l'aide d'une seringue, venir remplir le dégagement de 7/8" Dia préalablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Date: 20/06/11 Sceau:



34.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide des gabarits N°DKO-0369(1 de 2 et 2 de 2), repercer les 3 trous de 0.191" Dia.

Date: 5/07/11 Sceau:



35.0 AAC0102 Colle Araldite N° 2012 (50ml)

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)
Colle Araldite N° 2012 (50ml) N° de Lot: 1-31183-1

36.0 AAC1768 N° D2992-1, Doubler

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)
N° D2992-1, Doubler N° de Lot: 1-27426-1

37.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide de l'adhésif ARALDITE, assembler les "Doubler" sur la pièce de composite selon le dessin.

Date: 5/07/11 Sceau:



Date: Mardi, 2010-11-30 15:40:48

Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SIDE DOOR N. D2991-1

Numéro Job: 30543

Numéro Article: DKC134-0076

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

38.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-30270-1

39.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-29932-3

40.0 PRÉPARATION. Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparer la pièce selon IG 0008.


Quantité: 1 Date: 6/07/11 Sceau: 

41.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer le primer selon I.G. 0008.

Date: 6 juillet Sceau:  # de fiche de mélange: N/A

42.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ponçer le "Primer" batisseur selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 7/07/11 Sceau:  

43.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2000 UNITE(s)/Unit Total : 0.2000 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-30270-1

44.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase


Commentair Qty.: 0.2000 UNITE(s)/Unit Total : 0.2000 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-299323

45.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer le primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 8 juillet Sceau:  # de fiche de mélange: N/A

Date: Mardi, 2010-11-30 15:40:48

Utilisateur: Karine Bedard

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SIDE DOOR N. D2991-1

Numéro Job: 30543

Numéro Article: DKC134-0076

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

46.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991.

Date: 11 JUL. 11

Sceau:



bb

47.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'emballage et entreposage selon IG 0057

Date: 11 JUL. 11

Sceau:



11 JUL 11